

Viti autoforanti a testa esagonale con bordino

Hexagon head self-drilling screws with collar.

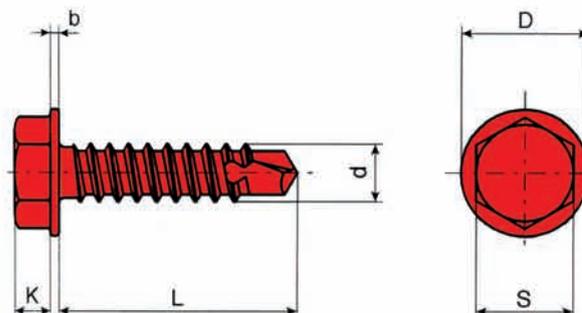
UNI 8117
DIN 7504-K

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A.
Caratteristiche meccaniche e norme di collaudo UNI 7323/7.

Materiale **Acciaio cementato**

C15

Filettatura secondo **UNI 6947**



Dimensioni in mm e frazioni di pollice.

d Ø filettatura	3,5	4,2	4,8	5,5	6,3
N. ISO	6	8	10	12	14
Passo filetto	1,27	1,41	1,59	1,81	1,81
S	5,5	7	8	8	10
D	8,3	8,8	10,5	11	13,2
b	0,6	0,9	0,9	1	1
K	2,6	3,1	3,25	4,15	5,15
Spessore di foratura	0,7 ÷ 2,25	1,75 ÷ 3	1,75 ÷ 4	1,75 ÷ 4,5	2 ÷ 5

mm	Pollici					PER 1000 PEZZI ≈ Kg.
L=9,5	3/8	1,20				
13	1/2	1,35	1,70	2,60		
16	5/8	1,45	1,85	2,90		
19	3/4	1,70	2,10	3,20	4,00	6,40
22	7/8		2,30	3,60	4,50	7,00
25	1"		2,50	3,90	4,90	7,60
32	1" 1/4			4,20	5,90	9,00
38	1" 1/2				6,80	10,10
45	1" 3/4				7,75	11,50
50	2"				8,50	12,50

Note

.....

.....

.....

.....

.....

- I valori D, b e K differiscono dalla norma UNI.
- Si deve evitare di impiegare viti con dimensioni colorate.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumetrica di 7,85 Kg/dm³